



- Modernizacja Siedziby Spółki
- Inwestycje 2011
- Inwestycje przewidziane na rok 2012

Szanowni Państwo!



Marek PODGRODZKI
Prezes Zarządu

Postanowiliśmy wydać ten numer specjalny METALPOL Info, abyśmy wszyscy mogli przypomnieć sobie jak wiele zmian zaszło w METALPOLu w roku ubiegłym, ile inwestycji usprawniających pracę, podnoszących jej warunki i bezpieczeństwo oraz polepszających wizerunek Firmy zostało zrealizowanych.

Szybko przyzwyczajamy się do nowego i lepszego, zapominamy o tym jak było kiedyś i mam nadzieję że dzięki temu specjalnemu numerowi naszego periodyku wszyscy przypomnimy sobie jak było a jak jest teraz i co udało nam się wprowadzić nowego.

Naszą ambicją jest to, aby METALPOL stał się na powrót jedną z najlepszych i nowoczesnych odlewni nie tylko w Polsce ale i w środkowo-wschodniej części Europy.

Rozwój Firmy to proces ciągłego doskonalenia we wszystkich dziedzinach funkcjonowania. Aby tego dokonać, niezbędne są nie tylko inwestycje w nowe maszyny, wdrożenia nowych technologii i modernizacja sprzętu którym już dysponujemy, ale przede wszystkim podnoszenie kompetencji oraz świadomości całej Załogi naszej Firmy. Wiele zrobiliśmy w roku 2011, jeszcze więcej zrobimy w roku 2012, i mam nadzieję, że w roku 2013 inwestycje nabiorą jeszcze większego rozmachu.

Przeglądając strony tego numeru specjalnego zobaczycie Państwo czego udało nam się dokonać w roku 2011 oraz zapoznać się z naszymi planami na rok 2012.

Dziękuję serdecznie wszystkim, którzy włożyli wiele pracy, pomysłów i entuzjazmu w realizację dokonane w roku 2011, a w szczególności dziękuję i gratuluję dobrej roboty wszystkim pracownikom działu Utrzymania Ruchu.

Modernizacja siedziby Spółki

Inwestycje to nie tylko nowe maszyny i urządzenia, to również wizerunek naszej Firmy. To jak jest ona postrzegana przez naszych Klientów jest nie mniej ważne jak jakość i terminowość dostaw produkowanych przez nas produktów. Dlatego też w ubiegłym roku zdecydowaliśmy, aby jedną z pierwszych inwestycji, która przekazuje wizerunek Firmy Pracownikom, Klientom, Dostawcom, ale również mieszkańcom Węgierskiej Górki oraz przyjeżdżającym turystom, był remont siedziby Spółki, portierni, oraz terenu wokół biurowca, w tym placu manewrowego. Zamieszczone poniżej zdjęcia obrazują zmiany jakie zaszły w tych obiektach. Komentarz jest chyba zbędny.....





Inwestycje

Maszyna do śrutowania odlewów EURO-80

Inwestycje wykonane w Firmie w 2011 roku bardzo duży nacisk kładą na doposażenie Oczyszczalni w maszyny i urządzenia, które poprawiają warunki pracy pracowników na tym wydziale. Jest to u nas druga śruciarka (pierwszą była GOWG), dzięki której możemy zapewnić możliwość dokładnego śrutowania odlewów z linii formierskich, którymi dysponujemy. Maszyna została gruntownie wyremontowana przez naszych pracowników z Działu Utrzymania Ruchu, pod względem mechanicznym i elektrycznym. Załadunek, wyładunek i sam proces śrutowania odlewów odbywa się automatycznie a obsługa sprowadza się do nadzorowania pracy maszyny, dbania o porządek na stanowisku pracy i wypełniania niezbędnej dokumentacji jakościowej. Urządzenie wyposażone jest w system wkładów filtrujących i urządzeń pomocniczych gwarantujących spełnienie norm czystości powietrza.

Pracownicy, którzy szczególnie przyczynili się do uruchomienia tej maszyny to: Andrzej REJMAN, Paweł ZAZIĘBŁO, Władysław GĘBALA, Zenon GRZEGORZEK, Krzysztof SKRZYPEK, Władysław DREWNIĄK, Stanisław POŁĄCARZ, Antoni TALIK, Zdzisław WOJCIUCH i inni, którym pragniemy gorąco podziękować.



Stanowisko odbioru odlewów z linii BMD – rynna wibracyjna

Jest to bardzo ważny końcowy element linii formierskiej BMD, którego nie udało nam się zrealizować w czasie uruchamiania linii w roku 2007, lecz dopiero teraz, w roku



2011. Stanowisko to w znaczący sposób poprawiło warunki pracy zmniejszając wysiłek fizyczny obsługi i pozwoliło nam wyeliminować uszkodzenia mechaniczne odlewów schodzących z linii BMD.

Wykonano wygodny podest obsługi łączący rynnę z kratą wstrząsową, przenośnik taśmowy odbierający masę formierską, która wraca do obiegu, zainstalowano klin hydrauliczny do oddzielania zasilaczy i układów wlewowych.

Dodatkowo zainstalowana została wywrotnica hydrauliczna, która umożliwia używanie stanowiska do oddzielania zasilaczy na odlewach po ich ostygnięciu w pojemnikach, w czasie kiedy linia BMD nie pracuje.

Kadzie do sferoidyzacji na linii DISA

Producent: firma ACETARC /Anglia/
Ilość sztuk – 4

Pojemność użyteczna płynnego żeliwa – 2 tony

Od czerwca 2011 roku proces sferoidyzacji żeliwa dla linii DISA ma miejsce przy użyciu nowych kadzi, zwanych kadziami smukłymi. Zastąpiły one stare, wyeksploatowane od wielu lat kadzie Kutnera.

Zasada sferoidyzacji żeliwa pozostaje dalej taka sama (za pomocą zaprawy magnezowej umieszczonej w przegrodzie na dnie kadzi) ale z uwagi na kształt kadzi i jej specyficzne wymiary (stosunek wysokości do średnicy) stosowanie tych kadzi powoduje zupełnie inny przebieg procesu sferoidyzacji. Jest on mniej burzliwy, mniejsza ilość emisji i zapylenia oraz bardziej bezpieczny dla pracowników obsługi. Aby zapewnić ciągłą i bezawaryjną pracę kadzi zakupiliśmy ich 4 sztuki.



Ponadto, wspólnie z producentem, udało nam się przystosować konstrukcję kadzi do transportu wózkiem widłowym w przypadku awarii suwnicy.

Kadzie posiadają niezbędne zabezpieczenia przed niekontrolowanym przechyłem oraz skuteczne przekładnie ślimakowe do obrotu przy wylewaniu żeliwa do zalewarki.

Centrum obróbcze HASS

Ilość narzędzi – 20 sztuk
Wymiary stołu – 500x400x400 mm
Obroty wrzeciona 6000 obr/min
Producent – HASS / USA/

Produkcja oprzyrządowania odlewniczego jest w naszej firmie pod szczególnym nadzorem i opieką. Jest to podyktowane tym iż mocną stroną naszej współpracy z klientem jest szybkie i sprawne uruchamianie produkcji. Aby to osiągnąć, większość oprzyrządowań odlewniczych jest wykonywana we własnym zakresie. Centrum to, zakupione w 2011 roku, jako kolejne centrum obróbcze na Wydziale Przygotowania Produkcji, pozwoliło w znaczący sposób zwiększyć nasze zdolności produkcji narzędzi odlewniczych.

Kliny hydrauliczne

W drugiej połowie 2011 roku zakupiliśmy dwa nowe stanowiska do oddzielania układów wlewowych i zasilaczy od odlewów produkcji hiszpańskiej firmy INDEFUNSA. Każde stanowisko wyposażone jest w agregat hydrauliczny, węże, klin oraz balanser kompensujący dla operatora ciężar klina.

Jedno z urządzeń wyposażone jest w klin 15 tonowy, drugie w klin 24 tonowy. Urządzenia działają na zasadzie odłamywania / rozłamywania/ zasilacza lub układu wlewowego od odlewu przy zastosowaniu klina hydraulicznego z bardzo dużą siłą. Te urządzenia pozwalają nam na częściowe wyeliminowanie odcinania zasilaczy za pomocą przecinarek tarczowych, które są źródłem hałasu i zapylenia. Urządzenia zostały zainstalowane na stanowiskach pracy: jedno na rynnicy wibracyjnej, drugie na stanowisku z taśmą i wywrotnicą.



We własnym zakresie wykonaliśmy ich montaż i uruchomienie. Wprowadzenie tych urządzeń w znaczący sposób poprawia warunki pracy na Oczyszczalni, zmniejsza wysiłek fizyczny pracowników, eliminuje hałas oraz powoduje bezodpadowe oddzielanie części.

Stanowisko do odłamywania zasilaczy

We wrześniu 2011 roku oddaliśmy do użytku urządzenie do oddzielania odlewów od układów wlewowych i zasilaczy.

Odlewy produkowane na linii BMD są cięższe i gabarytowo dużo większe niż odlewy z DISY. Głównym celem budowy tego stanowiska było wyeliminowanie ręcznego dźwigania ciężkich odlewów i wykonywania operacji na poziomie posadzki. Odlewy razem z układami wlewowymi i zasilaczami składowane są w metalowych pojemnikach, skąd, po ostygnięciu, przewożone są do stanowiska i wkładane do wywrotnicy.

Z wywrotnicy odlewy są podawane mechanicznie na taśmociąg gumowy. Pracownik znajdujący się na podeście sługi





obsługi oddziela odlewy od zasilaczy i układów wlewowych za pomocą klina hydraulicznego lub szlifierki kątovej. Otrzymane w ten sposób odlewy przenośnik transportuje do pojemnika, a układy wlewowe i zasilacze są wrzucane przez pracownika do oddzielnego pojemnika na złom obiegowy.

W urządzeniu zamontowano zakupioną wcześniej wywrotnicę i klin hydrauliczny razem z agregatem. Pozostałe elementy zostały wykonane w Firmie, we własnym zakresie.

Przed instalacją tego stanowiska odłamywanie zasilaczy wykonywane było ręcznie, za pomocą szlifierek kątowych,

przy bardzo dużym nakładzie pracy pracownika. Dzięki tej inwestycji poprawione zostały w znaczący sposób warunki pracy, ergonomia pracy na stanowisku oraz produktywność. Pozostałe większe inwestycje zrealizowane w roku 2011:

- nowe pokrycie dachu nad halą rdzeniarni,
- wykonanie systemu wykrywania i sygnalizacji pożaru na zapleczu pieców indukcyjnych,
- etażerki do składowania i transportu rdzeni,
- remont wszystkich pomieszczeń socjalnych na wydziałach,

- odświeżenie/remont szatni pracowniczych,
- stworzenie nowej szatni dla kobiet,
- wprowadzenie systemu informacji pracowników (telewizory na portierni i w biurówcu),
- stworzenie podręcznego archiwum oraz rezerwowej serwerowni w budynku biurowca,
- pierwsza faza wdrażania nowoczesnego, zintegrowanego systemu informatycznego zarządzania Firmą.

Jan Jurasz
Dyrektor Techniczno-Produkcyjny

Inwestycje przewidziane na rok 2012

W 2012 r. najważniejszym przedsięwzięciem inwestycyjnym, do którego przykładamy szczególną wagę będzie kontynuowanie wdrażania nowoczesnego, zintegrowanego systemu informatycznego zarządzania Firmą.

Przewidujemy również realizację kolejnych inwestycji w sferze produkcyjnej i technologicznej. Do najważniejszych przewidzianych na ten rok należą:

- wykonanie stanowisk wykorzystujących najnowocześniejsze technologie i urządzenia do sferoidyzacji metodą drutową dla linii DISA i BMD wraz z wentylacją odciągową,
- optymalizacja zalewania form na linii DISA przy użyciu systemu laserowego najnowszej generacji,
- wdrożenie systemu odzysku energii z chłodzenia pieców oraz jej użytkowania do ogrzewania pomieszczeń produkcyjnych
- instalacja pieca 2,5 T dla metalurgii specjalnych gatunków żeliw realizowanych na linii BMD,
- uruchomienie czwartego magazynu chłodzącego na linii BMD wraz z wymianą systemu sterowania linią.

W celu poprawy logistyki w naszej Firmie mamy w planie:

- przeprowadzić remont drogi

- wewnętrznej,
- stworzyć magazyn wyrobów gotowych oraz półwyrobów dla W-4,
- zainstalować drugą rampę załadowniczą w Magazynie Wyrobów Gotowych
- wprowadzić regały wysokiego składowania wraz z wózkiem widłowym z wysokim podnoszeniem w Magazynie Wyrobów Gotowych.

W procesie oczyszczania i obróbki zakładamy inwestycje w:

- oczyszczarkę przelotową do odlewów wrażliwych na uszkodzenia mechaniczne,
- doposażenie wydziału mechanicznego w nowoczesne maszyny CNC do obróbki armatury,
- stopniową wymianę starych maszyn na maszyny z XXI wieku,
- wprowadzenie maszyny CNC do szlifowania odlewów wymagających wysokiej precyzji tego procesu.

W procesie produkcji rdzeni chcemy wykonać następujące projekty:

- wdrożenie mieszalników oraz stanowisk do pokryć rdzeni,
- suszarnia do rdzeni dla linii BMD,
- doposażenie rdzeniarni w nowe maszyny do produkcji rdzeni bardziej skomplikowanych i większych

gabarytowo, W procesie Kontroli Jakości przewidujemy zakup:

- nowoczesnego spektrometru do analizy składu chemicznego,
- mikroskopu wraz z komputerem oraz oprogramowaniem do analizy metalograficznej.

Wśród najważniejszych inwestycji związanych ze poprawą wizerunku Firmy których realizacja jest przewidziana w bieżącym roku znajdują się:

- nowa strona internetowa www,
- profesjonalna prezentacja Firmy na nośnikach elektronicznych,
- nowe, wykonane w systemie modułowym stoisko wystawiennicze, jako wizytówka Firmy na targach branżowych w Polsce i w Europie.

Liczymy że uda nam się wspólnie zrealizować wszystkie zaplanowane inwestycje które, jesteśmy przekonani, w zdecydowany sposób podniosą konkurencyjność METALPOL-u na rynku europejskim.

Jarosław Jurasz
Dyrektor Handlowy